

REIVINDICACIONES

1. Un proceso de revestimiento en sal en una amplia variedad de superficies rígidas y semirrígidas tales como pisos, paredes, muros, madera, metal, vidrio, plástico; y superficies no rígidas tales como textiles, chapillas, maderas chapadas **caracterizado** por las siguientes etapas:
 - a) Seleccionar los insumos para el revestimiento: vaselina, resina de poliéster (resina 856), catalizador MMA (metil metacrilato) para resina poliéster, sal granulada en varias tonalidades y diámetros, Pigmentos de poliéster para resina 856, pigmento líquido para sal, pigmento negro de carbón vegetal pulverizado, pigmento blanco para resina de poliéster a base de poliéster, láminas de acetato de 30 cm alto x 28 de ancho, lámina acrílica de 12 cm x 16 cm o según sea el tamaño de la pieza o superficie que se desea revestir con sal aglomerada.
 - b) Preparar la mezcla, se agregan entre 25,00 g. y 240,00 g. de resina a un recipiente de plástico, entre 0,020 g. y 0,030 g. de pigmento en el recipiente y se procede a mezclar los componentes.
 - c) Pesar entre 1,00 g. y 4,00 g. del catalizador MMA (metil metacrilato).
 - d) Agregar a la mezcla de la resina con pigmento previamente preparada entre 1,00 g. y 4,00 g. del catalizador MMA (metil metacrilato) pesado y mezclar entre 25 segundos y 35 segundos.
 - e) Verter en un molde poliédrico con características cóncavas, convexas o planas y distribuir de manera uniforme,
 - f) Pigmentar la sal, agregando entre 150,00 g. y 250,00 g. de resina 856 y entre 120,00 g. y 20,000 g. de sal.
 - g) Aplicar entre 5 y 10 gotas de pigmento y mezclar y aplicar entre 2,90 g. y 3,10 g. del catalizador MMA (metil metacrilato) revolviendo la mezcla durante 30 segundos.
 - h) Recubrir el molde con la sal pigmentada,
 - i) Secar el producto en temperaturas al aire entre 0°C a 40°C y puntos de rocío entre -12°C a 26°C en un tiempo entre 20 minutos y 120 minutos.
 - j) Retirar el exceso de sal y aplicar laca transparente.
2. Un proceso de revestimiento en sal de acuerdo con la reivindicación 1 caracterizado porque el molde poliédrico de la tercera etapa es formado sujetando las dos caras

del molde con las dos bandas elásticas y las dos láminas de acetato de 30 cm alto x 28 de ancho recubriendo todo el interior del molde.

3. Un proceso de revestimiento en sal de acuerdo con la reivindicación 1 caracterizado porque en la etapa de secado se replica el proceso hasta 5 veces para crear los colores y formas requeridos o deseados y luego se dejar secar durante 2 horas a temperatura ambiente.
4. Un proceso de revestimiento en sal de acuerdo con la reivindicación 1 caracterizado porque los rangos de temperatura del aire, punto de rocío, tipo de aglomerante, tipo de Calibre del cristal o grano de Sal y tipos de acabado corresponden con: temperatura del aire 36° C a 40° C, punto de rocío entre 24° C y 26° C con Resinas epoxídica, con toda la gama de calibres de cristal para acabados Liso / diferentes niveles de rugosidad o textura [Grueso, medio, fino] / brillante / mate; temperatura del aire 26° C a 35°, punto de rocío entre 19° C y 24° C con Resinas epoxídicas, con toda la gama de calibres de cristal para acabados Liso / diferentes niveles de rugosidad o textura [Grueso, medio, fino] / brillante / mate; temperatura del aire 16° C a 25° C, punto de rocío entre 11° C y 18° C para Resinas epoxídicas y pegantes para madera y papel con toda la gama de calibres de cristal para acabados Liso / diferentes niveles de rugosidad o textura [Grueso, medio, fino] / brillante / mate; temperatura del aire 0° C a 15° C, punto de rocío entre -12° C y 10° C con Resinas epoxídicas y pegantes para madera y papel, con Calibres delgados tipo sal marina fina para acabados Liso / rugosidad o textura fina / mate.
5. Un proceso de revestimiento en sal de acuerdo con la reivindicación 1 caracterizado porque en el revestimiento de florero, se siguen las siguientes etapas:
 - a. Seleccionar los insumos para el revestimiento en un espacio totalmente plano y libre de polvo y suciedad: recipientes plásticos, una espátula metálica, una báscula, un mezclador de acero, un mezclador en lámina de PVC (30 cm largo x 2 cm ancho x 0,1 cm espesor), un recipiente de vidrio (30 cm alto x 7 cm diámetro), un molde de fibra de vidrio de dos caras (32 cm alto x 9 cm diámetro) y un gotero de vidrio; vaselina, resina de poliéster (Resina 856), catalizador MMA (metil metacrilato) para resina poliéster, sal granulada en varias tonalidades, pigmento negro (carbón vegetal pulverizado), pigmento blanco (para resina de poliéster a base de poliéster), recipiente de vidrio, metal, madera o plástico sobre el cuál se funde el revestimiento, láminas de acetato de 30 cm alto x 28 de ancho para recubrir las caras internas del molde y poder desmoldar el florero luego de realizar el revestimiento, lámina acrílica

de 12 cm x 16 cm o según sea el tamaño de la pieza o superficie que se desea revestir con sal aglomerada, bandas elásticas gruesas para cerrar y mantener las piezas del molde en su lugar.

- b. Cortar cuatro (4) tiras de cinta adhesiva de 8 cm cada una con las cual se elaboran anillos adhesivos
- c. Pegar estos anillos adhesivos en la parte superior interna del recipiente e introducir acetato dentro del recipiente de manera que quede la mitad por fuera y la otra mitad por dentro, y quede fijo a la cinta adhesiva.
- d. Armar el molde sujetando las dos caras del molde con las dos bandas elásticas y se ponen las dos láminas de acetato de 30 cm alto x 28 de ancho recubriendo todo el interior del molde.
- e. Alinear y juntar las dos caras del molde y aplicar vaselina en las caras internas del molde sobre los acetatos y a la lámina de acrílico por una cara, donde dicha cara es la base sobre la cual reposará el molde mientras se funde la mezcla de sal aglomerada.
- f. Poner el molde sobre la lámina de acrílico asegurándose de que quede centrado.
- g. Verter 25,00 g. de resina dentro de un recipiente y se aplican entre 0,020 g. y 0,030 g. de pigmento negro revolviendo con un mezclador hasta obtener una pigmentación homogénea en la resina.
- h. Agregar entre 10 y 15 gotas de catalizador (MEC) a la resina y se mezcla de manera rápida, asegurándose de fusionar muy bien todos los componentes
- i. Verter la mezcla obtenida en la etapa de la preparación para la base del florero dentro del molde y distribuirla en el fondo con el mezclador, asegurándose de que no queden burbujas de aire en la mezcla para el vertimiento del material fundido de la base.
- j. Reposar esperando a que la mezcla entre en estado 'gelado' en un lapso entre 4 minutos y 6 minutos y se pone el recipiente centrado en el molde.
- k. Agregar 200,00 g. de resina 856 y 200,00 g. de sal gris y adicionar entre 0,020 g. y 0,030 g. de pigmento negro de carbón vegetal con ayuda del mezclador.
- l. Mezclar los componentes hasta obtener un resultado uniforme y se agregan entre 1,00 g. y 4,00 g. de catalizador (MEC) a la mezcla y se revuelve durante 30 segundos.
- m. Verter la mezcla por un costado entre el molde y el recipiente de vidrio asegurándose de extraer las burbujas de aire de la mezcla luego de ser vertida con ayuda del mezclador.
- n. Limpiar los residuos de resina que queden en la parte superior de la capa y se vierte una capa delgada de sal antes de fundir la siguiente capa. Después

se repite el mismo procedimiento variando las cantidades de pigmento para así obtener capas diferenciadas, sin llegar hasta la boca del recipiente.

- o. Verter en un recipiente entre 10,00 g. y 20,00 g. de resina, aplicar entre 0,020 g. y 0,030 g. de pigmento y se agregan entre 10 y 15 gotas de catalizador (MEC) para proceder a mezclar hasta obtener un compuesto homogéneo.
- p. Verter la mezcla en el espacio que queda en el molde hasta llenarlo por completo y se espera un tiempo de 40 minutos para completar el secado.
- q. Retirar las bandas elásticas que mantiene unidas las dos partes del molde desmoldado del florero y se introduce la espátula en la unión de las dos caras del molde para separarlas y se retira la pieza.
- r. Retirar manualmente o con ayuda de una herramienta o máquina de pulido las rebabas o sobrante de material de la pieza.

6. Un proceso de revestimiento en sal de acuerdo con la reivindicación 1 caracterizado porque en el revestimiento de un retablo, se siguen las siguientes etapas:

- a. Seleccionar los insumos para el revestimiento en un espacio totalmente plano y libre de polvo y suciedad las siguientes herramientas: una báscula, un recipiente plástico, una espátula metálica y una plástica, un mezclador metálico, una brocha o pincel de cerdas suaves; resina de poliéster (Resina 856), catalizador MMA (metil metacrilato) para resina poliéster, sal gruesa No. 2, pigmentos de poliéster para resina 856, pigmento líquido para sal, retablo (35 x 50 cm) y cinta de enmascarar.
- b. Lijar el retablo para retirar la imperfección o suciedad de la madera
- c. Aplicar una capa homogénea de pintura negra en toda la superficie del retablo y secar entre 8 minutos y 10 minutos, aplicar una segunda capa de pintura negra para dejar secar entre 8 minutos y 10 minutos.
- d. Dibujar el bosquejo en el retablo con ayuda del lápiz asegurándose de no hacer líneas muy gruesas o intensas, usando cinta de enmascarar delgada para delimitar los colores o partes del bosquejo.
- e. Agregar entre 180 g. de resina en un recipiente plástico, agregar 0,025 g. de pigmento y mezclar los componentes hasta homogeneizar el color.
- f. Pesar 4 g. de catalizador y añadir a la mezcla de resina con pigmento previamente preparada.
- g. Mezcla durante 30 segundos o hasta que la mezcla se homogenice.
- h. Verter la mezcla rellenando el segmento del retablo que se desea pintar y con la ayuda de la espátula de plástico se esparce sobre el área.
- i. Agregar sal granulada No. 2 hasta cubrir completamente la superficie pintada.

- j. Limpiar el exceso de mezcla del retablo usando la espátula metálica y a continuación retirar la línea guía de cinta de enmascarar del segmento que se acaba de pintar para pintar el siguiente segmento.
 - k. Replicar las etapas del proceso hasta 5 veces para crear los colores y formas requeridos o deseados.
 - l. Secar durante 2 horas a temperatura ambiente y con una brocha o pincel de cerdas suaves retirar el exceso de sal.
 - m. Aplicar una capa de laca transparente para mejorar y conservar cubierto el acabado final.
7. Composición de revestimiento en sal caracterizada por una resina entre 25,00 g. y 240,00 g., pigmento entre 0,020 g. y 0,030 g., catalizador metil metacrilato (MMA) entre 1,00 g. y 4,00 g., mezclada homogéneamente con una sal pigmentada con resina 856 entre 150,00 g. y 250,00 g. sal en cristales entre 120,00 g. y 20,000 g., pigmento entre 5 y 10 gotas, catalizador metil metacrilato (MMA) entre 2,90 g. y 3,10 g. y laca superficial.